

# DEUTSCHES PATENTAMT

(Interne Nummer)

## Eintragungsverfügung

### 1. Zustellungsanschrift:

Herr(en)  
Frau  
Fräulein  
Firma

**BEST AVAILABLE COPY**

### ◀ Aktenzeichen:

Bitte  
Anmelder und  
Aktenzeichen bei  
allen Eingaben und  
Zahlungen angeben!

42727 1  
17

### ◀ Anmelder Ihr Zeichen

### 2. Die Anmeldung ist mit nachstehenden Angaben und den unten bezeichneten Unterlagen einzutragen:

Aktenzeichen (alt)				Aktenzeichen (neu)				Sachbearbeitername	Sachbearb.- Cod.-Nr.
Int.CL		Unterklasse	Untergruppe	Int.CL	dt. Kl.	38a	5		
G 6 6 0 6 7 0 3 6				1 6.05.68	•	•	•		7 3 0 2
<p><b>Auflagetisch mit Aufteilformatsäge</b></p> <p>5</p> <p>Papenmeier, Günther, 4931 Pivitsheide</p>									
<p>Code-Zif. f. Zusatz usw. ← Seiten- u. Anspruchszahl der Unterlagen</p> <p>Ann.-Code-Nr. + ← Anmelder</p> <p>Vertr.-Code-Nr. + ← Vertreter</p>									

(13 z 1 - 2 Filmlochkarten)

Modell(e):  ja  nein

G 6132

Rollen-Nummer und

G 6131 (10.68)  
3.70

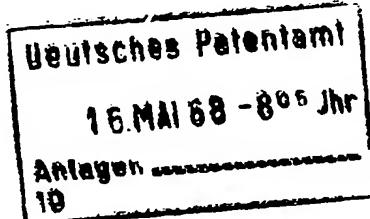
Bekanntmachungstag:

scha

6606703 26.11.70

15.5.1968

An das  
Deutsche Patentamt  
8 München 2  
Zweibrückenstr. 12



Hiermit melde ich

Günther Papenmeier, Fabrikant  
4931 Pivitsheide VL, Kr. Detmold  
Schulstrasse

die in den Anlagen beschriebene Erfindung an und  
beantrage, mir ein Patent zu erteilen.

Gleichzeitig beantrage ich, nach Erledigung der  
Patentanmeldung, die Eintragung in die Gebrauchs-  
musterrolle. Die hierfür erforderlichen zusätzlichen  
Unterlagen sind beigefügt. *b. d. C. 77*

Die Bezeichnung lautet:

"Auflagetisch für Plattenaufteilsautomat" *C197*

Die Anmeldegebühr mit DM 50,— und die Gebühr für  
die Gebrauchsmuster-Hilfsanmeldung mit DM 15,—  
werden unverzüglich eingezahlt, sobald das Akten-  
zeichen bekannt ist.

Von allen Unterlagen und von diesem Antrag habe  
ich Durchschriften zurückbehalten.

Anlagen:

- 3 weitere Stücke dieses Antrages;
- 3 gleichlautende Beschreibungen mit je 7 Ansprüchen;
- 2 Erfinderbenennungen;
- 2 Empfangsbescheinigungen;
- 2 Freiumschläge.

*Günther Papenmeier*  
6606703 26.11.70

28  
15

PATENTANWÄLTE

Dipl.-Ing. Richard Müller-Börner  
Dipl.-Ing. Hans-Heinrich Wey

PATENTANWALT DIPL-ING. R. MÜLLER-BÖRNER  
1 BERLIN-DAHLEM 33 . PODBIELSKIALLEE 68  
TEL 0311-762907 - TELEGR. PROPINDUS - TELEX 0184057

PATENTANWALT DIPL-ING. HANS-H. WEY  
8 MÜNCHEN 22 . WIDENMAYERSTRASSE 49  
TEL 0811-225585 - TELEGR. PROPINDUS - TELEX 0524244

München, den 7. Juli 1971

Deutsches Patentamt

München

23 912

Gebrauchsmuster 66 06 703  
Inhaber: Günther Papenmeier, Pivitsheide  
"Auflagetisch mit Aufteilformatsäge"  
vom 16. Mai 1968

Auf den Bescheid vom 1. Juli 1971 :

Es wird darum gebeten

1. die abgekünderten, eingeschränkten Schutzzansprüche 1 bis 4 vom 4. Juni 1971 zu den Akten des Gebrauchsmusters 6 606 703; zu nehmen,

~~Spätzeitiger Antrag auf Erweiterung des beschriebenen Schutzzanspruchs gestellt. - Erweiterung~~  
~~4. Juni 1971 in den Rechtsstreitigen Akten~~  
~~nehmen und diese, in Akten eingetragen, aufzuhängen.~~  
~~gegenüber.~~

*Wey*  
Patentanwalt

list  
w. d. Bitte um Ergänzung der Titelblätter  
mit 28 und 30

Gebrauchsmusterselbste

6606703

*11. 8. 71*  
erl. Zeilmann

Günther Papenmeier, Fabrikant,  
4931 Pivitsheide VL Kr. Detmold  
Schulstraße

Auflagetisch für Plattenaufteilautomaten

Die Erfindung betrifft einen aus mehreren  
quer verschiebbaren Längsteilen bestehenden  
Auflagetisch, bei dem eine beliebige Anzahl von  
Längsstreifen beliebiger Breite nach Ausführung  
der Längsschnitte an den Schnittstellen auseinander  
gefahren werden können, um beliebige Querschnitte  
in den einzelnen Längsstreifen durchzuführen.

Bei Aufteilformatsägen sollen öfters die er-  
zeugten Längsstreifen nicht alle auf das gleiche  
Quermaß abgeschnitten werden. Bekanntlich werden

6606703 26.15.70

dann die Längsstreifen, die nicht quer geschnitten werden sollen, unter die Schnitthöhe abgesenkt, oder die quer zu schneidenden Längsstreifen werden in die Schnitthöhe der Säge angehoben (DBP 1 153 877). Diese teilabsenkbarer bzw. hochfahrbaren Tischteile bei Aufteilformatsägen haben den Nachteil, daß die aus dem Schnittbereich gebrachten Längsstreifen nicht mit dem laufenden Programm geschnitten werden können. Diese Längsstreifen müssen dann in einem zweiten Schnittprogramm aufgeteilt werden.

Weiterhin sind Ausführungen bei Aufteilformatsägen bekannt, die mit Verschubeinrichtungen die erzeugten Längsstreifen mit einer entsprechenden Zahl von Längsförderern die Längsstreifen verschieden weit verschieben, um mit einem Querschnitt durch alle Längsstreifen verschiedene lange Platten herzustellen (DBP 1 080 287).

Die bekannte Vorrichtung benötigt einen sehr

großen Raum für die Verschiebung um die doppelte Länge des Arbeitstisches und ist für eine Bandproduktion für die automatische Beschickung und für den Weitertransport der geschnittenen Teileußerst hinderlich.

Außerdem ist die Beschleunigung und Versägerung für die lose auf dem Arbeitstisch aufliegenden Längsstreifen nachteilig für die Maßhaltigkeit der Schnitte, da sich die Platten dadurch leicht verschieben können.

Gemäß der Erfindung wird daher vorgeschlagen, den Auflagetisch in einzelnen quer verschiebbaren Längsteilen aufzulösen, wobei jedes Längsteil des Auflagetisches mit einer Spannvorrichtung versehen ist. Nach Durchführung der Längsschnitte können die Längsstreifen an den Schnittstellen auseinander gefahren werden,

- 4 -

wodurch ein genügend freier Raum zwischen den einzelnen Längsstreifen für den Auslauf des Sägeblattes bei Querschnitten geschaffen wird.

Das gesamte Querschnittsprogramm kann dann mit einer Steuerung in einem Zuge ohne Unterbrechung durchgefahren werden zur Herstellung beliebiger Querschnitte in den einzelnen Längsstreifen. Die Längsstreifen bleiben dabei festgespannt und können sich nicht verschieben.

Durch diese Erfindung wird bei kleinstem Raumbedarf eine beliebige Aufteilung mit durchgehenden Schnittprogramm und hoher Maßhaltigkeit erzielt.

Ein weiterer Vorteil liegt darin begründet, daß in jedem quer verschiebbaren Längsteil des Auflagetisches eine absenkbare Fördereinrichtung angeordnet ist. Die Fördereinrichtungen der

- 5 -

6606703 26.11.70

Längsteile können beispielsweise über eine gemeinsame Antriebswelle angetrieben werden und gestatten das selbsttätige Beschicken und Abräumen des Auflagetisches nach dem erledigten Schnittprogramm.

Die erfindungsgemäße Vorrichtung wird anhand der Zeichnung beispielsweise näher erläutert.

Die Figur 1 zeigt eine Aufteilformatsäge mit dem Auflagetisch 1 und einem schwenkbaren Sägeaggregat 2 zur Ausführung von Längs- und Querschnitten. Der Auflagetisch besteht aus einzelnen, quer verschiebbaren Längsteilen 3 mit einliegender, absenkbarer Fördereinrichtung 4. Die einzelnen Längsteile 3 sind in beliebiger Anzahl miteinander koppelbar, so daß beispielsweise zusammenhängende Gruppen 5, 6 und 7 gemeinsam quer ver-

- 6 -

schoben werden können. Eine beliebige Anzahl von Längsteilen 3 werden in der geforderten Breite des zu erzeugenden Längstreifens zu Gruppen gekoppelt, damit die Trennung der verschiebbaren Gruppen 5, 6, 7 nahe des jeweiligen Längsschnittes möglich ist.

Nach Bezeichnung des Auflagetisches vor dem Schnittprogramm liegt der aufzuteilende Plattenstapel vor der Anschlagseite 8, die gleichzeitig die Meßbasis für die Längsschnitte bildet. In diesem Falle liegen die einzelnen Längsteilgruppen 5, 6, 7 unmittelbar geschlossen nebeneinander an der Meßbasis 8. Nachdem durch die Längsschnitte des Sägeaggregates 2 Längstreifen 9, 10, 11 hergestellt wurden, werden durch eine beliebige Vorrichtung beispielsweise die Gruppe 6 und die Gruppe 7 von der Meßbasis 8 weggefahren, wodurch die Längsschnitte der einzelnen Längs-

- 7 -

6606703 26.11.70

- 7 -

streifen 9, 10, 11 um das Maß a und b auseinander geschoben werden. Dadurch wird für das Sägeblatt zur Ausführung der Querschnitte ausreichenden Platz geschaffen, um den daneben liegenden Längsstreifen nicht zu berühren und zu verletzen. Außerdem wird durch die weite Trennung der Längsstreifen z.B. für Tastelemente der Programmatik die Begrenzung des Arbeitsabschnittes geschaffen. Nach jedem Querschnitt kann folglich ein anderes Quermaß neu angefahren werden. Die Fig. 1 zeigt beispielsweise einen solchen Schnittverlauf, wobei jeder einzelne Längsstreifenstapel auf verschiedene Abmessungen quer geschnitten wird.

Nach Beendigung des Schnittprogrammes werden die Spannvorrichtungen 12 gelöst und in den Auflagetisch abgesenkt. Die Fördereinrichtungen 4 werden angehoben und transportieren das ge-

- 8 -

6606703 26.11.70

schnittene Material auf einen anschließenden, in der Zeichnung nicht dargestellten, Abräumtisch. Bevor der Auflagetisch 1 der Aufteilformateigie wieder neu beschickt wird, werden die einzelnen Gruppen 6 und 7 der quer verschiebbaren Längsteile an die an der Meßbasis 8 liegenden Gruppe 5 herangezogen. Daraufhin kann die Beschickung des Auflagetisches mit einem nächsten Plattenstapel erfolgen.

Die Figur 2 zeigt schematisch ein Beispiel der quer verschiebbaren Längsteile 3 des Auflagetisches. Die Fördereinrichtung 4 ist mit der Auflage 3 auf der vorzugsweise aus einem Profilstahl gefertigten Antriebswelle 13 verschiebbar angeordnet. Beim Zusammenschieben kann die Hülse 14 über einen entsprechend ausgebildeten Ansatz 15 geschoben werden und z.B. in Bohrungen oder Nuten in beliebiger bekannter Art mit Rasten,

Klinken o.dgl. einrasten. In dieser Art können  
eine beliebige Anzahl von Längsteilen 3 zu  
verschieden breiten Gruppen zusammen gekoppelt  
werden, je nach den geforderten Schnittbreiten  
der Längstreifen.

6606703 26.11.70

PATENTANSPRÜCHE

- 1.) Aufteilformatsäge zum Länge- und Queraufteilen von Platten, dadurch gekennzeichnet, daß der Auflagetisch für die aufzuteilenden Platten aus einzelnen quer verschiebbaren Längsteilen (3) besteht.
- 2.) Aufteilformatsäge nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die einzelnen quer verschiebbaren Längsteile (3) in beliebiger Anzahl miteinander zu einer beliebigen Tischbreite gekoppelt werden.
- 3.) Aufteilformatsäge, nach Anspruch 1 und 2, dadurch gekennzeichnet, daß die einzelnen quer verschiebbaren Längsteile mit einer unter die Auflagefläche absenkbarer Fördereinrichtung (4) versehen sind.

4.) Aufteilformatsäge, nach Anspruch 3, dadurch  
gekennzeichnet, daß die Fördereinrichtungen (4)  
über eine gemeinsame Antriebswelle (13) ange-  
trieben werden.

5.) Aufteilformatsäge, nach Anspruch 3, dadurch  
gekennzeichnet, daß die Fördereinrichtungen (4)  
der einzelnen Gruppen (5, 6, 7) getrennt  
angetrieben werden.

6.) Aufteilformatsäge, nach Anspruch 1 - 4, dadurch  
gekennzeichnet, daß die einzelnen gebildeten  
Gruppen (5, 6, 7) zur Trennung der erzeugten  
Längsschnitte mechanisch, pneumatisch oder  
hydraulisch auseinander- und zu einem ge-  
schlossenen Auflagetisch wieder zusammen  
geschoben werden.

HINWEIS: Diese Unterlage (Baubewilligung und Schutzauspr.) ist die zuletzt eingereichte; sie weicht von der Wortfassung der ursprünglich eingereichten Unterlagen ab. Die rechtliche Bedeutung der Abweichung ist nicht geprüft. Die ursprünglich eingereichten Unterlagen befinden sich in den Amtssachen. Sie können jederzeit ohne Nachweis eines rechtlichen Interesses gebührenfrei eingesehen werden. Auf Antrag werden hierzu auch Fotokopien oder Filmmegative zu den üblichen Preisen geliefert.

Deutsches Patentamt, Gedruckt unter Aufsicht

G 6364 (6.67)

6606703 26.11.70

S c h u t z a n s p r ü c h e

1. Auflagetisch für mittels einer Aufteilsäge zu zerschneidende Platten, bestehend aus wenigstens zwei sich über die ganze Länge des Tisches erstreckenden Abschnitten, welche in der Tischebene in Querrichtung verschiebbar sind, dadurch gekennzeichnet, daß der Auflagetisch (1) aus einer Vielzahl schmäler Längsteile (3) besteht, welche miteinander koppelbar, einzeln und gruppenweise zur Bildung von sich zwischen ihnen befindenden Spalten querverschiebbar und mit einer eigenen, unter die Auflagefläche für die Platten absenkbar, an sich bekannten Längsfördereinrichtung (4) ausgerüstet sind.
2. Auflagetisch nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die Längsfördereinrichtungen (4) über eine gemeinsame Antriebswelle (13) angetrieben werden.
3. Auflagetisch nach Anspruch 1 oder 2, dadurch gekennzeichnet, daß die Fördereinrichtungen aller zu einer Gruppe (5, 6, 7) zusammengekoppelten Tischlängsteile einen eigenen, gemeinsamen Antrieb haben.
4. Auflagetisch nach Anspruch 1, 2 oder 3, dadurch gekennzeichnet, daß die einzelnen Längsteile (3) oder aus diesen zusammengesetzten Gruppen in Querrichtung mittels mechanischer, pneumatischer oder hydraulischer Hilfsmittel verschiebbar sind.

Li/Ne

6606703

P.A.282135\*16:5.68

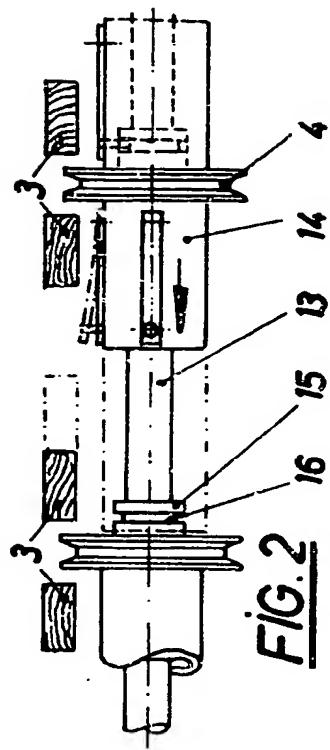


FIG. 2

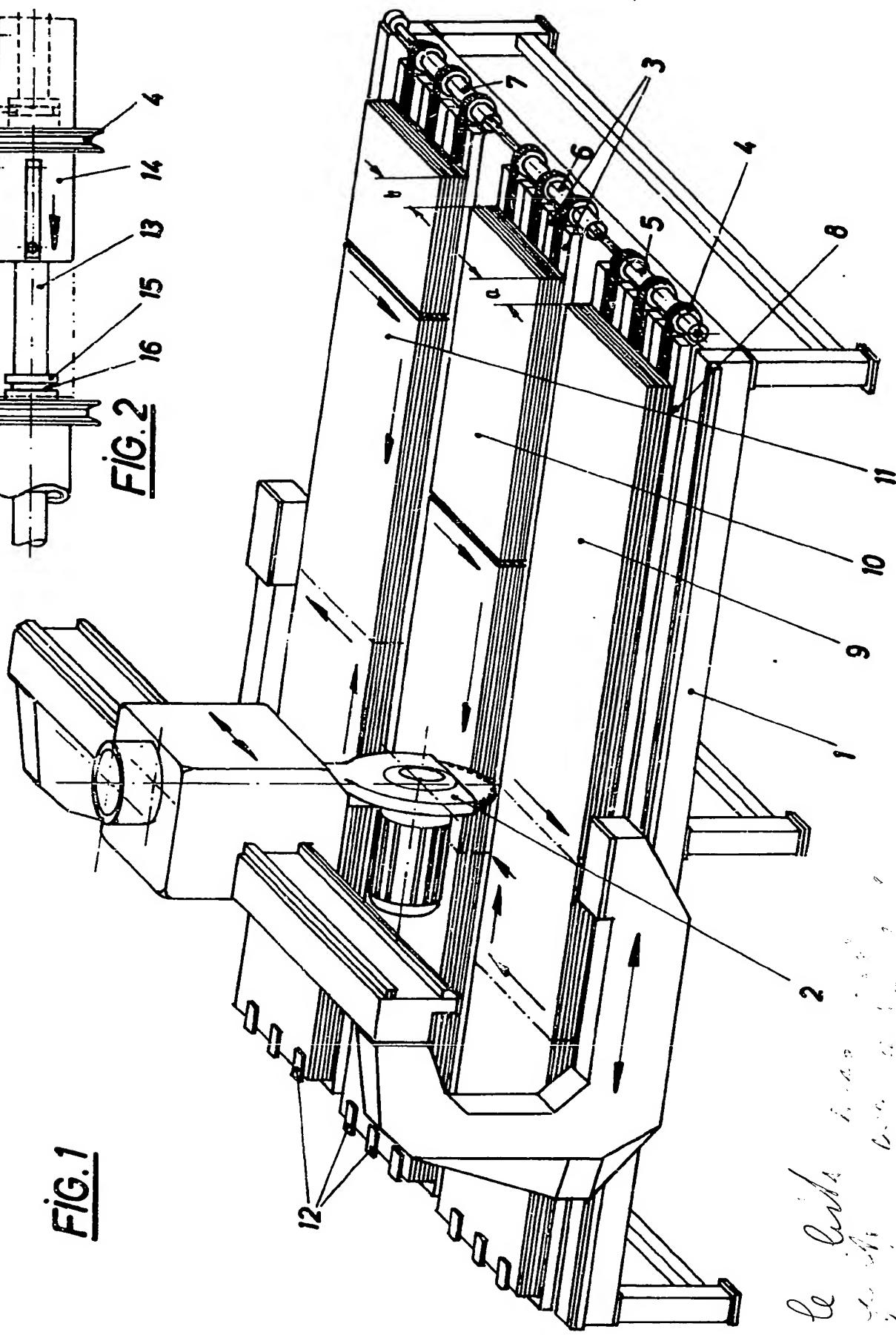


FIG. 1

6606703 26.11.70

**This Page is Inserted by IFW Indexing and Scanning  
Operations and is not part of the Official Record**

**BEST AVAILABLE IMAGES**

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images include but are not limited to the items checked:

- BLACK BORDERS**
- IMAGE CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES**
- FADED TEXT OR DRAWING**
- BLURRED OR ILLEGIBLE TEXT OR DRAWING**
- SKEWED/SLANTED IMAGES**
- COLOR OR BLACK AND WHITE PHOTOGRAPHS**
- GRAY SCALE DOCUMENTS**
- LINES OR MARKS ON ORIGINAL DOCUMENT**
- REFERENCE(S) OR EXHIBIT(S) SUBMITTED ARE POOR QUALITY**
- OTHER:** \_\_\_\_\_

**IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.**

**As rescanning these documents will not correct the image problems checked, please do not report these problems to the IFW Image Problem Mailbox.**

**THIS PAGE BLANK (USPTO)**